



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208913419 U

(45)授权公告日 2019.05.31

(21)申请号 201821418463.X

(22)申请日 2018.08.30

(73)专利权人 大连威尔博合金科技有限公司
地址 116000 辽宁省大连市高新园区高新街1号创业e港3层310房间

(72)发明人 张欣 梁琦 李冬青

(74)专利代理机构 大连至诚专利代理事务所
(特殊普通合伙) 21242
代理人 杨威 董彬

(51) Int. Cl.

B23K 37/00(2006.01)

B23K 10/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

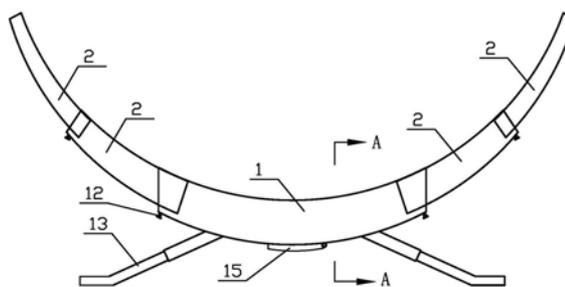
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种喷焊散粉收集装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种喷焊散粉收集装置,包括固定C型板和至少一对滑动C型板,所述固定C型板和滑动C型板的包括纵截面形状为C型的焊粉收集槽,所述固定C型板两端具有开口,滑动C型板置于固定C型板两端的开口中且可在所述固定C型板的焊粉收集槽中滑动。该装置具有结构简单,且易于对喷焊装置进行散粉收集,同时还具有体积小便于存储等优点。



1. 一种喷焊散粉收集装置,其特征在于:包括固定C型板和至少一对滑动C型板,所述固定C型板和滑动C型板的包括纵截面形状为C型的焊粉收集槽,所述固定C型板两端具有开口,滑动C型板置于固定C型板两端的开口中且可在所述固定C型板的焊粉收集槽中滑动。

2. 根据权利要求1所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述固定C型板的横截面为弧形。

3. 根据权利要求2所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述固定C型板的开口处具有紧固螺栓,当滑动C型板在固定C型板的焊粉收集槽中滑动到一定位置处时,紧固螺栓可将所述滑动C型板和固定C型板锁紧固定。

4. 根据权利要求3所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述滑动C型板具有两对,其中,一对滑动C型板的一端与固定C型板连接,另一端与另一对滑动C型板连接。

5. 根据权利要求1所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述固定C型板下端还具有支撑腿。

6. 根据权利要求5所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述支撑腿为可折叠或可伸缩支撑腿。

7. 根据权利要求1所述的喷焊散粉收集装置,其特征在于:所述固定C型板上还具有卸料口,所述卸料口上安装有翻转门。

一种喷焊散粉收集装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及喷焊辅助器材领域,具体涉及喷焊散粉收集装置。

背景技术

[0002] 在进行喷焊过程中,由于是粉状供料,所以在喷焊过程中会造成有很多焊粉散落,这样就造成了焊粉的浪费,同时焊粉落入工作场所会造成工作环境的粉尘污染。所以需要一种喷焊散粉的收集装置。

实用新型内容

[0003] 本实用新型针对以上的问题提出了一种喷焊散粉收集装置,该装置可以对喷焊装置上散落的焊粉进行收集以便于再次利用。

[0004] 本实用新型采用的技术手段如下:

[0005] 一种喷焊散粉收集装置,包括固定C型板和至少一对滑动C型板,所述固定C型板和滑动C型板的包括纵截面形状为C型的焊粉收集槽,所述固定C型板两端具有开口,滑动C型板置于固定C型板两端的开口中且可在所述固定C型板的焊粉收集槽中滑动;

[0006] 进一步地,所述固定C型板的横截面为弧形;

[0007] 进一步地,所述固定C型板的开口处具有紧固螺栓,当滑动C型板在固定C型板的焊粉收集槽中滑动到一定位置处时,紧固螺栓可将所述滑动C型板和固定C型板锁紧固定;

[0008] 进一步地,所述滑动C型板具有两对,其中,一对滑动C型板的一端与固定C型板连接,另一端与另一对滑动C型板连接;

[0009] 进一步地,所述固定C型板下端还具有支撑腿;

[0010] 进一步地,所述支撑腿为可折叠或可伸缩支撑腿;

[0011] 进一步地,所述固定C型板上还具有卸料口,所述卸料口上安装有翻转门。

[0012] 与现有技术比较,本实用新型所述的喷焊散粉收集装置具有以下有益效果:1、该装置包括固定C型板和滑动C型板,滑动C型板可以在固定C型板中进行滑动,该装置置于喷焊装置下方,可以实现对焊粉的收集,同时在不需要使用时,可以将其收缩,减小体积以便于存储;2、固定C型板的横截面为弧形,使得落入收集槽中的焊粉不会再次散落;3、固定C型板下端固定有可折叠或可伸缩的支腿,使得该装置高度可以调节,以便于调节该装置与喷焊装置的高度,使得更适宜收集散落的焊粉。

附图说明

[0013] 图1为本实用新型公开的喷焊散粉收集装置的主视图,其中滑动C型板从固定C型板中展现出(即处于工作状态);

[0014] 图2为本实用新型公开的喷焊散粉收集装置收缩后的示意图(即处于非工作状态);

[0015] 图3为图1中A-A处的剖视图;

- [0016] 图4为滑动C型板和固定C型板(滑动C型板和滑动C型板)的连接示意图;
- [0017] 图5为固定C型板的轴视图。
- [0018] 图中:1、固定C型板,10、焊粉收集槽,11、开口,12、紧固螺栓,13、支撑腿,14、卸料口,15、翻转门,2、滑动C型板。

具体实施方式

[0019] 如图1、图2、图3、图4和图5所示为本实用新型公开的喷焊散粉收集装置,包括固定C型板1和至少一对滑动C型板2(图1中示出了两对滑动C型板),如图3所示,固定C型板和滑动C型板的包括纵截面形状为C型的焊粉收集槽10,如图5所示,所述固定C型板1两端具有开口11,滑动C型板2置于固定C型板1两端的开口11中且可在所述固定C型板的焊粉收集槽中滑动。具体地,固定C型板的焊粉收集槽的尺寸略大于滑动C型板的尺寸,使得滑动C型板可以从一段插入固定C型板的焊粉收集槽中并可在收到外力推拉时,滑动C型板可以与固定C型板折叠或伸展开。

[0020] 进一步地,所述固定C型板的横截面为弧形。固定C型板的横截面为弧形可以使得滑动C型板从固定C型板中拉出时,滑动C型板和固定C型板的整体结构也向上收拢,便于对喷焊散粉进行收集。

[0021] 如图1和图2所示,所述固定C型板的开口处具有紧固螺栓12,当滑动C型板2在固定C型板1的焊粉收集槽10中滑动到一定位置处时(如图1中向外拉伸使其伸展到一定距离或如图2所示收缩到一定程度),紧固螺栓12可将所述滑动C型板和固定C型板锁紧固定。

[0022] 滑动C型板可以具有一对并且分别安装在固定C型板两端,优选地,所述滑动C型板具有两对,其中,一对滑动C型板的一端与固定C型板连接,另一端与另一对滑动C型板连接。采用两对滑动C型板结构,可以使得收缩后的体积更小,便于存储,同时,也可以减小固定C型板和滑动C型板的弧度大小,便于加工。

[0023] 进一步地,所述固定C型板下端还具有支撑腿13,优选地,所述支撑腿为可折叠或可伸缩支撑腿。采用可折叠或可伸缩支撑腿,可以方便的调节该喷焊散粉收集装置与喷焊装置的距离,以便于对喷焊散粉进行收集。

[0024] 进一步地,在固定C型板上还具有卸料口14,所述卸料口14上安装有翻转门15,优选地,翻转门一端与固定C型板枢接,另一端可以通过磁性体或挂钩结构与固定C型板连接以实现翻转门的打开或关闭。

[0025] 使用本装置进行喷焊散粉收集的过程如下,将该喷焊散粉收集装置置于喷焊装置的下方,调节支撑腿的高度,使其与喷焊装置的高度相适应,然后将滑动C型板从固定C型板中拉伸出来一定长度后通过紧固螺栓锁紧固定使其成为一个向上收拢的收集槽装置以用于对喷焊过程中的散粉进行收集,当喷焊装置完成工作后,打开翻转门,可以将收集的散粉从卸料口中排出以便于重新利用,当使用完该装置后,松开紧固螺栓已将滑动C型板缩回固定C型板中以便于存储。

[0026] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。

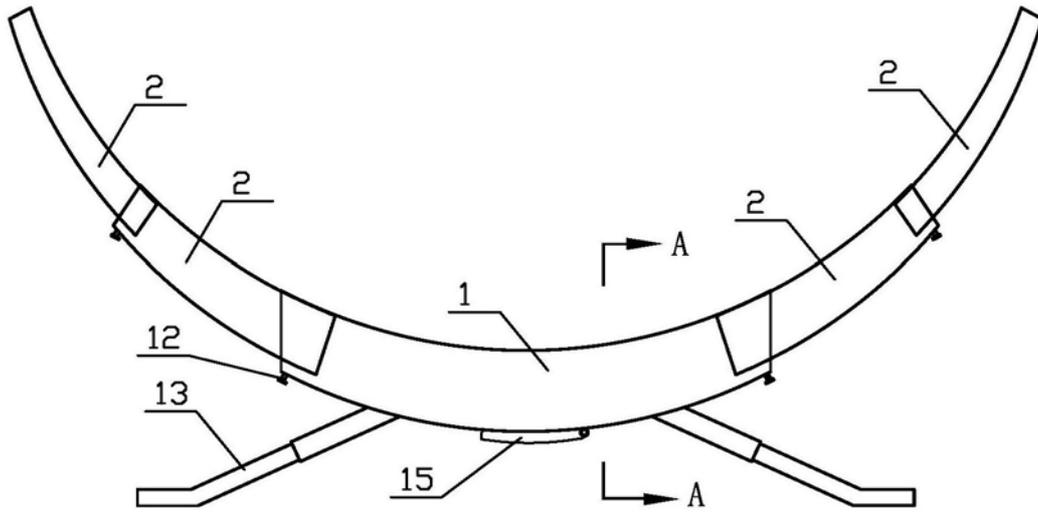


图1

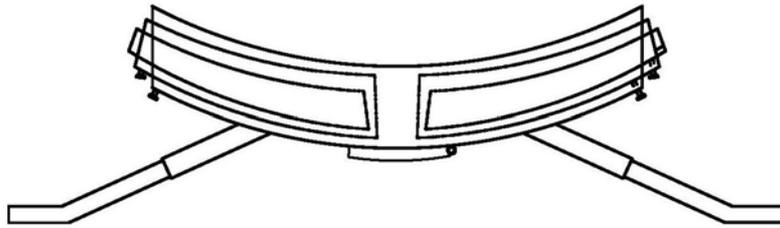


图2

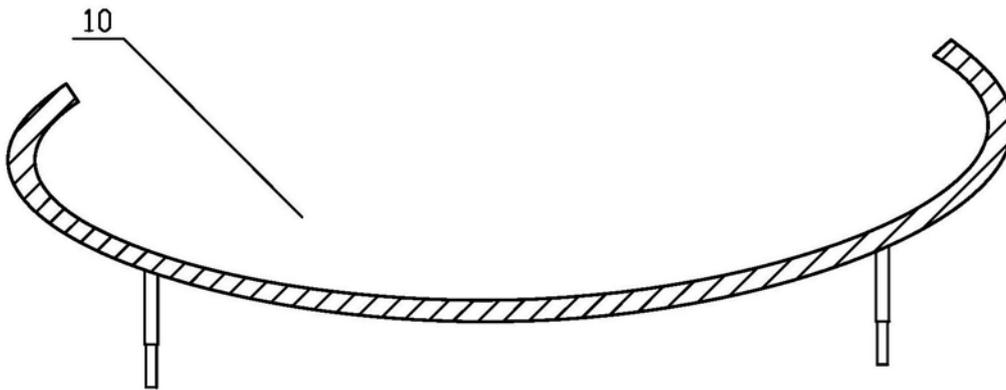


图3

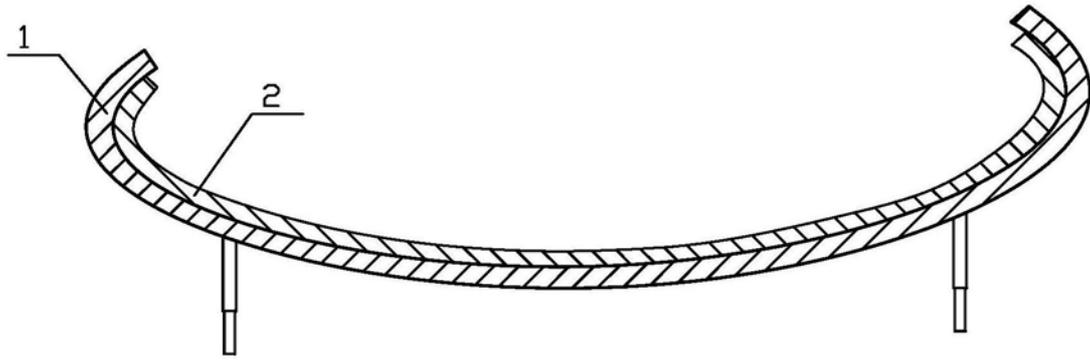


图4

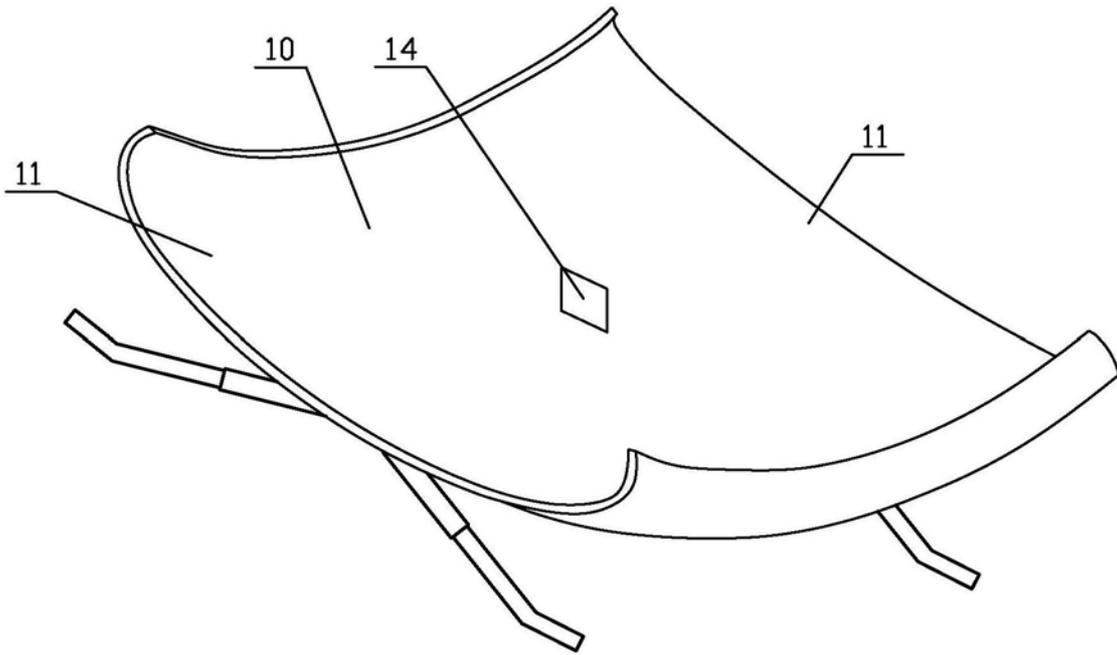


图5